



ELETRODO STEEL 718

NORMA:

AWS A 5.1 - E 7018

COMPOSIÇÃO QUÍMICA :

C + Mn + Si + Fe

PROPRIEDADES MECÂNICAS :

R > 500 N/mm²

A > 22%

CARACTERÍSTICAS:

Eletrodo com revestimento básico de grande penetração, e elevada resistência mecânica. Arco extremamente macio e concentrado, de fácil abertura e controle. Soldabilidade extremamente fácil, com baixa amperagem, em qualquer posição, inclusive vertical ascendente e "sob-cabeça". Depósitos sem salpicos, isentos de poros, trincas, mordeduras ou inclusões. Escória auto-destacável, cordões de ótimo acabamento e alto rendimento de aplicação. Insensível a "fissuração" ao "envelhecimento" e à segregação de impurezas.

CAMPO DE APLICAÇÃO:

Soldagem de chapas médias e grossas de aços de baixo e médio carbono em geral, onde se necessite alta-penetração, conjugada com grande resistência e tenacidade, em uniões muito solicitadas de alta responsabilidade. Particularmente empregado em Caldeirarias, Fabricação de Equipamentos e Máquinas, Estruturas Metálicas e Manutenção, onde se requeira eletrodos de fácil soldabilidade e versatilidade em todas as posições e para todos os tipos de juntas.

PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM:

Limpar bem a região a ser soldada. Em caso de juntas grossas, chanfrar corretamente e deixar a abertura da raiz, conforme as normas. Soldar com arco curto, eletrodo perpendicular à peça e ligeira oscilação. Na "vertical ascendente", empregar amperagem cerca de 10% inferior à da "posição plana".

PARÂMETROS DE SOLDAGEM:

Ø 2,50 mm	Ø 3,25mm	Ø 4,00 mm	Ø 5,00mm	Ø 6,00mm
70-90 A	90-120 A	140 - 170 A	170 - 220 A	200 - 240 A